



neu!

Diamant Flex-Hone®

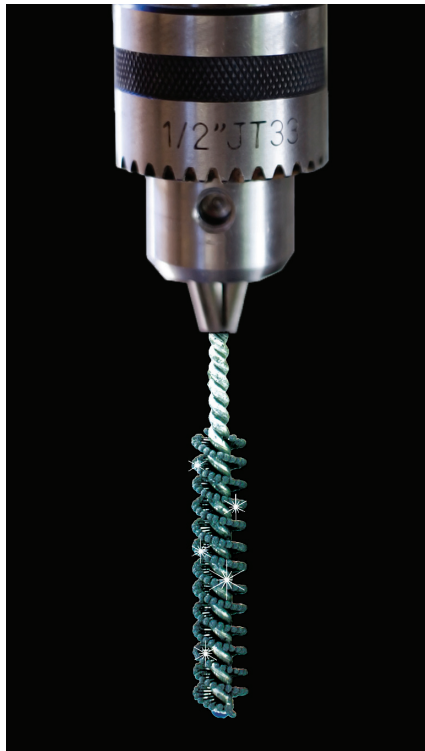
Finishbearbeitung von Carbid, Keramik, gehärtetem Werkzeugstahl

Neue Werkstoffe

Immer höhere Anforderungen an moderne Maschinenelemente machen den Einsatz neuer Werkstoffe erforderlich. Die Bearbeitung solcher Werkstoffe stellt eine Herausforderung auch für die eingesetzten Werkzeuge dar.

Diamant-Flex-Hone®

Die neuen Diamant-Flex-Hone® wurden speziell zum Entgraten, Kanten Verrunden und für das Oberflächenfinish von harten Werkstoffen wie Carbiden, Keramiken und Stahllegierungen in der Luft- und Raumfahrt entwickelt.



Typische Anwendungsbereiche:

- Carbid-Verschleißteile
- Führungs- und Bohrhül- sen
- keramische Zylinder
- wärmebehandelter Stahl
- hochlegierter Nickelstahl
- MMX Aluminiumlegierun- gen
- beschichtete Bohrungen
- Luft- und Raumfahrtkom- ponenten
- medizinische Teile
- weiße Zone bei funken- erosivem Senken (EDM Recast Layer)



Ein Hersteller von Carbid- ringen hatte Schwierigkeiten, die geforderte Oberflächengü- te zu erreichen. In einem mehr- stufigen Prozess gelang es, mit Diamant-Flex-Hone® mit feiner werdenden Körnungen die Rauigkeit von Ra 0,7 µm auf Ra 0,05 µm zu bringen.

Die Schleifmittel-Kugeln

Als Schleifmittel dienen kunstharzgebundene Diamantkristalle mit einer hohen Bruchfreudigkeit. Das Bruchverhalten fördert die Selbst- schärfung der Kristalle und sorgt so für gute Freischneideeigen- schaften. Es kommt eine Nickel beschichtete Premiumkörnung zum Einsatz, die eine verbesserte Wärmeableitung und eine erhöhte mechanische Kornhaltigkeit gewährleistet.

Lieferbare Ausführungen

Das Ergebnis ist ein Werkzeug mit einer hohen Schnittrate, das eine optimale Oberfläche produziert. Als Standardgrößen liefern wir Dia- mant-Flex-Hone® für Bohrungen von 4 mm bis 38 mm in drei verschie- denen Körnungen. Andere Größen und Körnungen sind als Sonder- ausführungen lieferbar.



Diamant

Flex-Hone®



Bürsten



Bezeichnung	für Ø bis
Körnungen: 170/200 - 800 - 2500	
BC 4 CD	4,00 mm
BC 4,5 CD	4,50 mm
BC 4,75 CD	4,75 mm
BC 5 CD	5,00 mm
BC 5,5 CD	5,50 mm
BC 6 CD	6,00 mm
BC 6,4 CD	6,40 mm
BC 7 CD	7,00 mm
BC 8 CD	8,00 mm
BC 9 CD	9,00 mm
BC 9,5 CD	9,50 mm
BC 10 CD	10,00 mm
BC 11 CD	11,00 mm
BC 12 CD	12,00 mm
BC 12,7 CD	12,70 mm
BC 14 CD	14,00 mm
BC 16 CD	16,00 mm
BC 18 CD	18,00 mm
BC 19 CD	19,00 mm
BC 20 CD	20,00 mm
BC 22 CD	22,00 mm
BC 23,8 CD	23,80 mm
BC 25,4 CD	25,40 mm
BC 29 CD	29,00 mm
BC 31,8 CD	31,80 mm
BC 35 CD	35,00 mm
BC 38 CD	38,00 mm

Bezeichnung	Ø
Körnung 800	
IB 81-AD0,8-800	0,8 mm
IB 81-AD1,0-800	1,0 mm
IB 81-AD1,5-800	1,5 mm
IB 81-AD2,0-800	2,0 mm
IB 81-AD2,5-800	2,5 mm
IB 81-AD3,0-800	3,0 mm
IB 81-AD3,5-800	3,5 mm
IB 81-AD4,0-800	4,0 mm
IB 81-AD4,5-800	4,5 mm
IB 81-AD5,0-800	5,0 mm
IB 81-AD5,5-800	5,5 mm
IB 81-AD6,0-800	6,0 mm
IB 81-AD6,5-800	6,5 mm

Diamant-Flex-Hone®

Die Flex-Hone®-Werkzeuge besitzen Schleifmittelkugeln an den Enden flexibler Nylonborsten. Diese Technik läßt sich aber für Bohrungen < 4 mm nicht mehr umsetzen.

Diamant-Bürsten

Bei den Bürsten hingegen ist das Schleifmittel in die Nylonfaser eingebettet. Mit unseren Diamant-Bürsten können Bohrungen ab 0,8 mm bearbeitet werden.



Göddertzgarten 38, D - 53340 Meckenheim

Postfach 1147, D - 53333 Meckenheim
 ++49 (0) 22 25 / 9 20 10
 ++49 (0) 22 25 / 1 75 32
 eMail: wkd@wkd.de
 URL: http://www.wkd.de